

## Controllo Produzione

### Descrizione

*Picam* prevede, nella procedura di gestione della produzione, di quantificare il tempo di lavorazione di ogni singola fase necessaria per la realizzazione del prodotto finito. La somma dei tempi di ogni singolo ciclo di lavorazione determina il tempo totale che occorre per la produzione del prodotto finito.

Per ottenere il tempo totale di lavorazione e' necessario popolare le seguenti tabelle di *Picam*:

### REPARTI DI PRODUZIONE

E' un archivio che contiene i nomi dei reparti in cui si vogliono suddividere le lavorazioni.

Ad Esempio:

- Prelievo delle Componenti
- Assemblaggio delle Componenti
- Collaudo del Prodotto Finito
- Imballaggio del Prodotto Finito



The screenshot shows a software window titled "Reparti di Produzione - Ditta attuale : PEG - CONTROLLO PRODUZIONE". The interface includes a menu bar with "Menu", "Opzioni", "Stile", and a help icon. Below the menu is a toolbar with icons for home, dimensions, calculator, apply, state (insert/delete/modify/visualize), reset, print, and guide. The main area is titled "Reparti di Produzione" and contains a form with the following fields:

Codice	ASSEMBLAGG	...
Descrizione	SALDATURA E CRIMPATURA	
Num. Addetti Produz.	1	

The status bar at the bottom shows "Pronto", "30", "PEG", "26/09/2023 09:07", and "CAP NUM OVR".

## OPERAZIONI DI PRODUZIONE

E' un archivio che contiene i nomi delle varie operazioni che si devono svolgere all'interno dei reparti per gestire la produzione

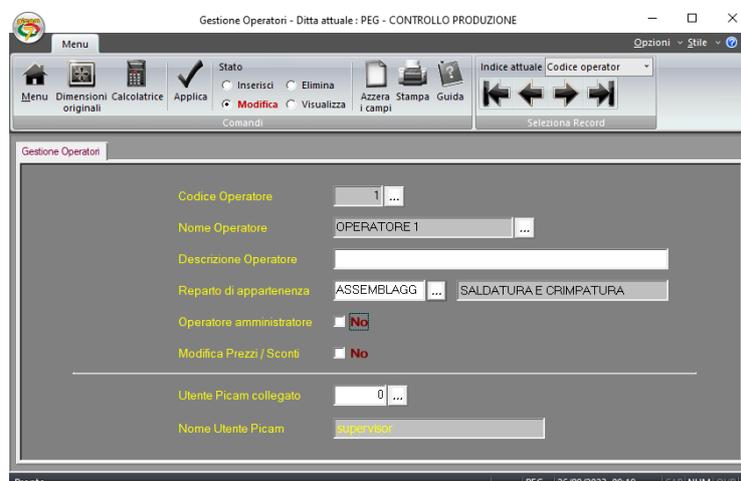
Ad Esempio:

- Taglio delle Componenti
- Pressatura delle Componenti
- Saldatura delle Componenti
- Verniciatura delle componenti
- Test di Funzionamento delle Componenti
- Imballo delle Componenti



## GESTIONE DEGLI OPERATORI

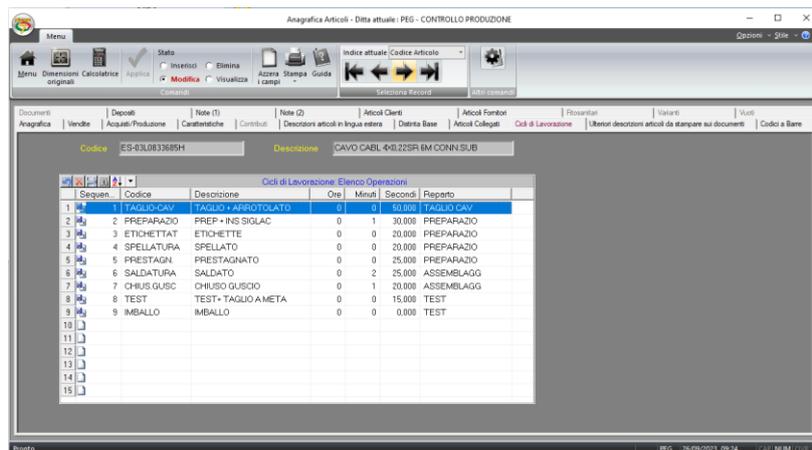
E' un archivio che contiene i nominativi del personale addetto alle fasi di lavorazioni. Ci sono Operatori Jolly che possono eseguire lavorazioni in diversi reparti e Operatori Normali che possono eseguire lavorazioni in un singolo reparto. Nel caso di Operatori Normali va indicato il codice del Reparto di Appartenenza.



## ANAGRAFICA ARTICOLI

Nell'archivio dell'anagrafica articoli e' presente la finestra dei Cicli di Lavorazione. In questa schermata e' possibile inserire l'elenco delle lavorazioni che deve seguire l'articolo in fase di produzione con indicato, per ognuna, il tempo unitario e il reparto dove deve essere eseguita la lavorazione. E' importante indicare la corretta sequenza delle operazioni.

In questo modo si determina un tempo totale di produzione preventivato il cui valore corrisponde alla somma dei tempi di ogni lavorazione eseguita.



Sequenza	Codice	Descrizione	Ore	Minuti	Secondi	Reparto
1	TAGLIO-CAV	TAGLIO + ARROTTOLATO	0	0	50.000	TAGLIO CAV
2	PREPARAZIO	PREP + INS SIGLAC	0	1	30.000	PREPARAZIO
3	ETICHETTAT	ETICHETTE	0	0	20.000	PREPARAZIO
4	SPELLATURA	SPELLATO	0	0	20.000	PREPARAZIO
5	PRESTAGIA	PRESTAGNATO	0	0	25.000	PREPARAZIO
6	SALDATURA	SALDATO	0	2	25.000	ASSEMBLAGG
7	CHUSO GUSCO	CHUSO GUSCO	0	1	20.000	ASSEMBLAGG
8	TEST	TEST+ TAGLIO A META	0	0	15.000	TEST
9	MBALLO	MBALLO	0	0	0.000	TEST

## ELENCO TEMPI DI PRODUZIONE PER ORDINI CLIENTI

Questa procedura permette di calcolare il tempo che occorre per realizzare la produzione di articoli presenti negli ordini clienti prima di poterli evadere (quindi prima di caricare l'ordine di produzione).

E' possibile eseguire l'elaborazione filtrando diversi valori tra cui:

- Data dell'Ordine
- Data di Consegna dell'Ordine
- Cliente a cui appartiene l'ordine
- Articolo presente nell'ordine
- Agente
- Deposito
- Reparto di Produzione
- Codice Commessa

Nella videata che appare sono presenti i tempi di produzione dei cicli di lavorazione la cui somma determina il tempo totale di produzione dell'articolo presente nell'ordine cliente.

Premendo il pulsante TOTALE LAVORAZIONI appariranno 4 riquadri dove saranno presenti i tempi totali di produzione suddivisi per Ordini Cliente, Codice Articolo, Codice Reparto, Ciclo di Lavorazione. In ogni riquadro e' possibile eseguire l'esportazione dei dati in foglio elettronico.

Con queste informazioni e' possibile capire se l'azienda e' in grado di rispettare le date di consegna degli ordini clienti.

Stampa / Visualizzazione Elenco Cicli di Lavorazione e Tempi di Produzione per Ordine - Ditta attuale: PEG - CONTROLLO

Stampa / Visualizzazione Elenco Dettagli Ordini o Preventivi Clienti

Tipo Lavoro: Visualizzazione Ordini o Preventivi? Ordini

Ordinamento per: Data Consegna / Art. Guai right? Ordini

DATE ORDINI/PREV. Data: / / Alta: 26/09/2023

DATE DI CONSEGNA Data: / / Alta: 08/07/2024

CLIENTE Dal: 1 Al: 125 CLIENTE 1 CLIENTE 125

ARTICOLO Dal: ES-0001303452G Al: CAVO 25X0,25 SR.FFE-CE.TA.B.A. ES-00L0069188D Al: CAVO CON CONN. MOLEX 6P+4X0,5

AGENTE Dal: Al:

DEPOSITO Dal: 01 Al: 05

REPARTO Dal: ASSEMBLAGG Al: SALDATURA E CRIMPATURA TEST TEST

Stampa

Elenco Dettagli Ordini Clienti per Data Consegna / Articolo

<F5> + Apri Documento <F9> + Ulteriori Informazioni

Re...	N° Ordine	Data Ordine	Q.tà Ordine	Nominativo C...	Ordine Cliente	Data Ord.Cli.	Codice Commessa	Lotto	Sequen...	Codice	Descrizione	Ore	Minuti	Secondi	Reparto
01	191	29/03/2023	250.000	CLIENTE 19	KM23011519	29/03/2023			12	IMBALLO	IMBALLO + ETICHETT...	0	12	30	TEST
01	191	29/03/2023	250.000	CLIENTE 19	KM23011519	29/03/2023			9999		TOTALE TEMPO	27	17	30	
01	216	13/04/2023	5.000	CLIENTE 19	KM23013352	12/04/2023			1	TAGLIO-CAV	TAGLIO CAVI	0	1	40	TAGLIO CAV
01	216	13/04/2023	5.000	CLIENTE 19	KM23013352	12/04/2023			2	TAGL-GUAIN	TAGLIO GUAINA	0	3	0	TAGLIO CAV
01	216	13/04/2023	5.000	CLIENTE 19	KM23013352	12/04/2023			3	PREPARAZ...	PREPARAZIONE COM...	0	31	40	PREPARAZ...
01	216	13/04/2023	5.000	CLIENTE 19	KM23013352	12/04/2023			4	TEST	TEST	0	2	30	TEST
01	216	13/04/2023	5.000	CLIENTE 19	KM23013352	12/04/2023			5	IMBALLO	IMBALLO	0	6	40	TEST
01	216	13/04/2023	5.000	CLIENTE 19	KM23013352	12/04/2023			9999		TOTALE TEMPO	0	45	30	
01	236	26/04/2023	15.000	CLIENTE 19	KM23014460	21/04/2023			1	TAGLIO-CAV	TAGLIO CAVO	0	22	30	TAGLIO CAV
01	236	26/04/2023	15.000	CLIENTE 19	KM23014460	21/04/2023			2	PREPARAZ...	PREPARAZIONE	1	30	0	PREPARAZ...
01	236	26/04/2023	15.000	CLIENTE 19	KM23014460	21/04/2023			3	SPELLATU...	SPELLATO + PRESTA...	0	8	45	PREPARAZ...
01	236	26/04/2023	15.000	CLIENTE 19	KM23014460	21/04/2023			4	SALDATURA	SALDATO + CHIUSO	0	45	0	ASSEMBLA...
01	236	26/04/2023	15.000	CLIENTE 19	KM23014460	21/04/2023			5	TEST	TEST + IMBALLO	0	15	0	TEST
01	236	26/04/2023	15.000	CLIENTE 19	KM23014460	21/04/2023			9999		TOTALE TEMPO	3	1	15	
01	203	05/04/2023	20.000	CLIENTE 19	KM23012348	04/04/2023			1	TAGLIO-CAV	TAGLIO CAVI	0	40	0	TAGLIO CAV
01	203	05/04/2023	20.000	CLIENTE 19	KM23012348	04/04/2023			2	INS-SIGLAC	INSERITO SIGLACAVI	0	5	0	PREPARAZ...
01	203	05/04/2023	20.000	CLIENTE 19	KM23012348	04/04/2023			3	PREPARAZ...	PREPARAZIONE	0	20	0	PREPARAZ...
01	203	05/04/2023	20.000	CLIENTE 19	KM23012348	04/04/2023			4	SPELLATU...	SPELLATO	0	3	20	PREPARAZ...
01	203	05/04/2023	20.000	CLIENTE 19	KM23012348	04/04/2023			5	PRESTAGN	PRESTAGNATO	0	20	0	PREPARAZ...
01	203	05/04/2023	20.000	CLIENTE 19	KM23012348	04/04/2023			6	SALDATURA	SALD+CHIUS+ETICH+...	1	30	0	ASSEMBLA...
01	203	05/04/2023	20.000	CLIENTE 19	KM23012348	04/04/2023			7	TEST	TEST	0	11	40	TEST
01	203	05/04/2023	20.000	CLIENTE 19	KM23012348	04/04/2023			8	TAGLIO-ARR	TAGLIO A META+ARR...	0	2	40	TEST
Totale Tempo												4.067	22	33	

Informazioni Rigo    Ordini di Produzione    Stampa    Esci    Cicli Lavorazione (F7)    Totali Lavorazioni    Distinta Base

Elenco Totali per Ordine / Articolo / Reparto / Cicli di Lavorazione

Tempi Produzione per Ordine							Tempi Produzione per Articolo									
Re...	Num...	Data	Ore	Minuti	Secondi		Codice Articolo	Descrizione	Ore	Minuti	Secondi					
1	01	30	23/01/2023	31	6	0	1	1093130208	BM SLOT 1 INFEM/LAMA POT	2	30	0				
2	01	62	01/02/2023	118	20	0	2	1093130212	BM SLOT 3 INFER(B) LAMA SK100	0	26	0				
3	01	64	01/02/2023	29	1	40	3	1093130251	STD BM GRPREMON SK100130	102	6	0				
4	01	78	14/02/2023	102	25	40	4	1093630206	KIT SLOT 11 SUP (D) EM SK130	0	44	0				
5	01	137	08/03/2023	57	46	40	5	1093630208	KIT SLOT 1 INFEREM SK130	0	51	30				
6	01	156	21/03/2023	0	3	20	6	1093630220	KIT BM SK130 SLOT 4/5 N°2 ORRI	1	21	0				
7	01	169	07/04/2022	11	52	30	7	1127000000	GRTRANSFER WINLINE	9	50	0				
8	01	191	29/03/2023	333	52	0	8	1127000002	GR MANIPOLATORE WINLINE	1	15	0				
9	01	198	04/04/2023	4	55	0	9	1127000006	GRCAVO ENCODER PINZA	2	0	0				
10	01	203	05/04/2023	89	28	40	10	1127100002	GR MANIPOLATORE WINI INF2020	1	15	0				
Totale							Totale Tempo							4.067	22	33

Tempi Produzione per Reparto				Tempi Produzione per Lavorazione						
Reparto	Ore	Minuti	Seco...	Lavorazione	Ore	Minuti	Secondi			
1	85	2	55	1	AMMINISTR	11	40	0		
2	ASSEMBLAGG	1.200	37	33	2	APERTOGUSC	19	3	20	
3	PREPARAZIO	2.103	47	48	3	ARROTTOLAM	13	30	0	
4	PRESTAGNAT	1	20	0	4	AVVITARE	12	0	0	
5	SALDATURA	5	0	0	5	CHIUSGUSC	227	39	36	
6	TAGLIO CAV	220	6	1	6	CRIMCA22	0	35	30	
7	TEAM CAMAR	286	58	0	7	CRIMCAN2	0	47	20	
8	T.TEST	164	30	16	8	CRIMPTERM	0	29	35	
					9	CRIMPAENC	2	0	40	
					10	CRIMPAIMP	0	26	40	
Totale Tempo				Totale Tempo				4.067	22	33

Esci

## ORDINE DI PRODUZIONE

Gli ordini di produzione, che vengono inseriti in archivio che contengono articoli che hanno compilata la schermata dei Cicli di Lavorazione, in fase di stampa, avranno una sezione in piu' che contiene l'elenco dei Cicli di Lavorazione con il tempo totale necessario alla produzione di tutto l'ordine.

Verra' inoltre stampato il numero dell'ordine di produzione in formato codice a barre.

Ditta : CONTROLLO PRODUZIONE

Data : 26/09/2023 Pagina 1 di 1

ORDINE DI PRODUZIONE n. 10.769 del 26/09/2023

Dep.: 01	MAGAZZINO CENTRALE	- Art.: ES-03L0833685H	CAVO CABL 4X0,22SR 6M CC D 9P FEM
Quantità da produrre: 10,000		Data Inizio Lavoraz.: 26/09/2023	Data Fine Lavoraz.: 26/09/2023
Note.:			

C I C L O   D I   L A V O R A Z I O N E						
Seq	Codice e descrizione dell'operazione			Codice e descrizione del reparto		Ore Min. Sec.
1	TAGLIO-CAV	-TAGLIO CAVI	TAGLIO + ARROTOLO	TAGLIO CAV	TAGLIO CAVI 1 ADETTO	8 20
2	PREPARAZIO	-PREPARAZIONE CAVI	PREP + INS SIGLAC	PREPARAZIO	PREPARAZIONE CAVI	15
3	ETICETTAT	-ETICETTATURA 1 ADETTO	ETICHETTE	PREPARAZIO	PREPARAZIONE CAVI	3 20
4	SPELLATURA	-SPELLATURA CAVI	SPELLATO	PREPARAZIO	PREPARAZIONE CAVI	3 20
5	PRESTAGN.	-PRESTAGNATURA	PRESTAGNATO	PREPARAZIO	PREPARAZIONE CAVI	4 10
6	SALDATURA	-SALDATURA	SALDATO	ASSEMBLAGG	SALDATURA E CRIMPAT	24 10
7	CHIUS.GUSC	-CHIUSURA GUSCIO	CHIUSO GUSCIO	ASSEMBLAGG	SALDATURA E CRIMPAT	13 20
8	TEST	-TEST	TEST+ TAGLIO A META	TEST	TEST	2 30
9	IMBALLO	-IMBALLO	IMBALLO	TEST	TEST	
						1 14 10

D I S T I N T A   B A S E					
Codice e descrizione del componente			Quantita' totale		Locaz. Magazz.
CAV-LIYCY4X0,22	-	CAVO LIYCY 4X0,22 DIN 4710C	MT	60,500	
CONN-N-DSUB9P-F-S	-	CONNET.VASCHETTA 9P.FEM	PZ.	10,000	
ETICH-25,4X33	-	ETICHETTE TRASP. [inordp1.tmq_des_com_1 (Stringa)]	NR.	20,000	
GUAINA-1,6-L.0,7	-	GUAINA D.1,6 TAGLIATA A 0,7	NR.	40,000	
GUAINA-1,6-L.2,2	-	GUAINA D.1,6 TAGLIATA A 2,2	NR.	10,000	
GUAINA-4,8-L.2,5	-	GUAINA D.4,8 TAGLIATA A 2,5	NR.	10,000	
GUSC-DSUB9PPLMEVC	-	CALOTTA DSUB 9 POLI PLASTI VITI CORTE	PZ.	10,000	
SIGLACAVO15MM	-	TUBETTO SIGL. TRASP. 203/1 15 MM. IN CONF. 500PZ	NR.	20,000	

## IMMISSIONE PRODUZIONE

Questa procedura e' il cuore della produzione: e' la procedura che permette l'apertura, l'avanzamento e la chiusura dei cicli di lavorazione da parte degli operatori.

La procedura e' predisposta al funzionamento su di uno schermo touch screen ma si puo' utilizzare anche il mouse. Al terminale dovra' essere collegato un lettore di codici a barre che serve a determinare il codice dell'operatore e il numero di ordine di produzione che si sta processando.

Ogni operatore avra' a disposizione un tesserino contenente il codice a barre del proprio codice operatore (in caso non si vogliono gestire gli operatori il campo potra' essere disattivato).

Dopo aver letto il codice a barre dell'ordine di produzione, la procedura visualizza lo stato di lavorazione dell'ordine. Sul lato destro in alto appariranno gli estremi dell'ordine di produzione mentre subito sotto appariranno, in ordine, i cicli di lavorazione con la colonna della quantita' totale da lavorare, e la colonna della quantita' lavorata fino ad ora.

Sul lato sinistro appariranno 6 pulsanti con indicati i codici dei reparti di lavorazione.

Nella parte centrale della schermata appariranno 9 pulsanti con indicati i cicli di lavorazione di ogni reparto.

L'operatore dovra' scegliere il codice del reparto; nei 9 pulsanti appariranno le possibili lavorazioni che l'articolo potra' avere nel reparto scelto, poi scegliera' il ciclo di lavorazione che vuole aprire e dovra' premere il pulsante APERTURA. In questo modo partira' il conteggio del tempo che verra' impiegato per eseguire la lavorazione.

In caso di interruzione della lavorazione (pausa pranzo, termine del turno), o di termine della lavorazione, l'operatore dovra' tornare al terminale, rileggere il proprio codice operatore, il codice a barre dell'ordine di produzione, selezionare il ciclo di lavorazione che stava eseguendo e premere il pulsante di CHIUSURA PARZIALE indicando la quantita' lavorata se il ciclo di lavorazione non e' terminato. Altrimenti premere il pulsante CHIUSURA TOTALE se il ciclo di lavorazione e' terminato completamente. In entrambi i casi e' possibile inserire delle note descrittive che rimarranno memorizzate.

In questo momento verra' chiuso il conteggio del tempo impiegato per eseguire la lavorazione.

Tutte queste operazioni vengono memorizzate in un apposito archivio e saranno consultabili tramite il programma di Visualizzazione Tempi cicli di lavorazione.

Nella Videata e' presente anche un pulsante per la movimentazione di magazzino.

Premendo questo pulsante vengono eseguiti i movimenti di magazzino di produzione (in base alla quantita' lavorata).

Inserimento Dati Cicli di Produzione - Ditta attuale: PEG - CONTROLLO PRODUZIONE

Menu Comandi Opzioni Stile

Inserimento Cicli di Lavorazione

Operatore 1 OPERATORE 1

Articolo ES-03L0075129B CAVO CABL. SUB-D25FEM+CUST90°

Num.Ordine 10742 Data Ordine 13/07/2023

Qta Ordine 30,000 Qta Movimentata a Magaz

Ciclo Lavor: SPELLATUR, SPELLATO

Lavorazione SPELLATURA CAVI

Qta Lavorata Qta da Lavorare 30,000

Ciclo Lavorazione	Descrizione Lavorazione	Qta Ordine	Qta Lavorata
11	TAGLIO-ARR	30	30
20	PREPARAZIO	30	0
21	SPELLATURA	30	0
22	PRESTAGN	30	0
23	SALDATURA	30	0
24	CHIUSO GUSC	30	0
25	TEST	30	0
26			
27			
28			
29			
30			
31			
32			
33			
34			
35			
36			
37			
38			

TAGLIO CAVI 1 ADETTO    PREPARAZIONE CAVI    SIGL+TOLTO TESTIMONE    SPELLATO    PRESTAGNATO  
 SALDATURA E CRIMPATURA    TEAM CAMAR    CHIUSO GUSCIO+ETICHETTE  
 TEST  
 APERTURA    PARZIALE    CHIUSURA    MOVIMENTAZIONE MAGAZZINO    ANNULLA

Inserimento Dati Cicli di Produzione - Ditta attuale: PEG - CONTROLLO PRODUZIONE

Menu Comandi Opzioni Stile

Inserimento Cicli di Lavorazione

Operatore 1 OPERATORE 1

Articolo ES-03L0075129B CAVO CABL. SUB-D25FEM+CUST90°

Num.Ordine 10742 Data Ordine 13/07/2023

Qta Ordine 30,000 Qta Movimentata a Magaz

Ciclo Lavor: SPELLATUR, SPELLATO

Lavorazione SPELLATURA CAVI

Qta Lavorata Qta da Lavorare 30,000

Operazione **CHIUSURA PARZIALE**

Ciclo Lavorazione	Descrizione Lavorazione	Qta Ordine	Qta Lavorata
11	TAGLIO-ARR	30	30
20	PREPARAZIO	30	0
21	SPELLATURA	30	0
22	PRESTAGN	30	0
23	SALDATURA	30	0
24	CHIUSO GUSC	30	0
25	TEST	30	0
26			
27			
28			
29			
30			
31			
32			
33			
34			
35			
36			
37			
38			

Immissione Note

Quantita' Lavorata 30,000

Note Lavorazione terminata

Conferma Esci

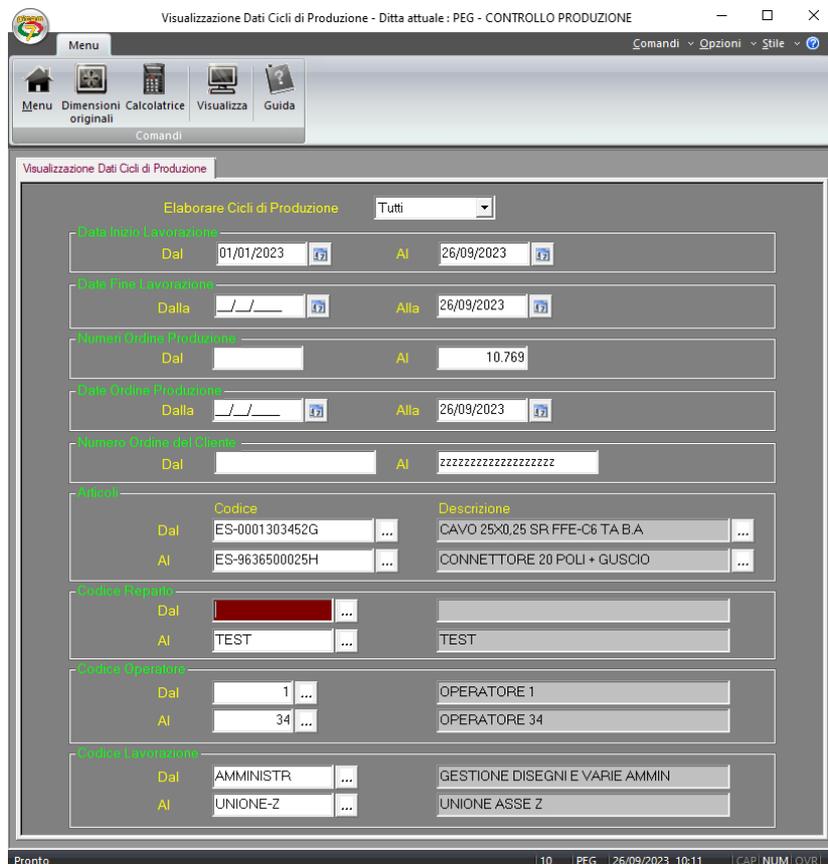
TAGLIO CAVI 1 ADETTO    PREPARAZIONE CAVI    SIGL+TOLTO TESTIMONE    SPELLATO    PRESTAGNATO  
 SALDATURA E CRIMPATURA    TEAM CAMAR    CHIUSO GUSCIO+ETICHETTE  
 TEST  
 APERTURA    PARZIALE    CHIUSURA    MOVIMENTAZIONE MAGAZZINO    ANNULLA

## VISUALIZZAZIONE TEMPI DI PRODUZIONE

Questa procedura permette di elaborare tutte le lavorazioni inserite in archivio dando la visibilit  dell'operatore che l'ha eseguita e l'indicazione del tempo impiegato da quando ha iniziato (pressione del tasto APERTURA) a quando ha terminato (pressione dei tasti PARZIALE e TOTALE).

E' possibile eseguire l'elaborazione filtrando diversi valori tra cui:

- Data Inizio Lavorazione
- Data Fine Lavorazione
- Numero Ordine di Produzione
- Data dell'Ordine di Produzione
- Numero Ordine del Cliente
- Articolo presente nell'ordine
- Codice del Reparto
- Codice dell'Operatore
- Codice Ciclo di Lavorazione



Visualizzazione Dati Cicli di Produzione

Elenco Lavorazioni <F9> Ordine di Produzione											
N° Ordine	Data Ordine	Seq. Ope	Codice Lavorazi...	Descrizione Lavora...	Descrizione Lavoraz. Articolo	Cod. Opera...	Nominativo Operatore	Cod. Articolo	Descrizione Articolo	Data Inizio	Or ^
19	10.600	20/06/2023	8	IMBALLO	IMBALLO	TAGLIO A META + IMBALLO	25 OPERATORE 25	ES-03L0198870B	CAVO COLLEGAMENTO PLCROB-KI...	04/07/2023	16
20	10.600	20/06/2023	8	IMBALLO	IMBALLO	TAGLIO A META + IMBALLO	25 OPERATORE 25	ES-03L0198870B	CAVO COLLEGAMENTO PLCROB-KI...	05/07/2023	08
21	10.600	20/06/2023	8	IMBALLO	IMBALLO	TAGLIO A META + IMBALLO	25 OPERATORE 25	ES-03L0198870B	CAVO COLLEGAMENTO PLCROB-KI...	05/07/2023	05
22	10.600	20/06/2023	6	SALDATURA	SALDATURA	SALDATO + CHIUSURA	2 OPERATORE 2	ES-03L0198870B	CAVO COLLEGAMENTO PLCROB-KI...	04/07/2023	08
23	10.600	20/06/2023	6	SALDATURA	SALDATURA	SALDATO + CHIUSURA	5 OPERATORE 5	ES-03L0198870B	CAVO COLLEGAMENTO PLCROB-KI...	04/07/2023	08
24	10.600	20/06/2023	6	SALDATURA	SALDATURA	SALDATO + CHIUSURA	2 OPERATORE 2	ES-03L0198870B	CAVO COLLEGAMENTO PLCROB-KI...	04/07/2023	12
25	10.600	20/06/2023	6	SALDATURA	SALDATURA	SALDATO + CHIUSURA	5 OPERATORE 5	ES-03L0198870B	CAVO COLLEGAMENTO PLCROB-KI...	05/07/2023	07
26	10.600	20/06/2023	6	SALDATURA	SALDATURA	SALDATO + CHIUSURA	2 OPERATORE 2	ES-03L0198870B	CAVO COLLEGAMENTO PLCROB-KI...	05/07/2023	08
27	10.600	20/06/2023	6	SALDATURA	SALDATURA	SALDATO + CHIUSURA	5 OPERATORE 5	ES-03L0198870B	CAVO COLLEGAMENTO PLCROB-KI...	05/07/2023	05
28	10.600	20/06/2023	4	SPELLATURA	SPELLATURA CAVI	SPELLATO	25 OPERATORE 25	ES-03L0198870B	CAVO COLLEGAMENTO PLCROB-KI...	05/07/2023	05
29	10.600	20/06/2023	7	TEST	TEST	TEST	25 OPERATORE 25	ES-03L0198870B	CAVO COLLEGAMENTO PLCROB-KI...	04/07/2023	14
30	10.600	20/06/2023	7	TEST	TEST	TEST	25 OPERATORE 25	ES-03L0198870B	CAVO COLLEGAMENTO PLCROB-KI...	05/07/2023	08
31	10.600	20/06/2023	7	TEST	TEST	TEST	25 OPERATORE 25	ES-03L0198870B	CAVO COLLEGAMENTO PLCROB-KI...	05/07/2023	05
32	10.601	20/06/2023	7	CHIUS.GUSC	CHIUSURA GUSCIO	CHIUSURA GUSCIO PLASTI...	26 OPERATORE 26	ES-03L0639530D	CAVO CABL 3,5 M -14X03,S SUB.D	07/07/2023	13
33	10.601	20/06/2023	7	CHIUS.GUSC	CHIUSURA GUSCIO	CHIUSURA GUSCIO PLASTI...	26 OPERATORE 26	ES-03L0639530D	CAVO CABL 3,5 M -14X03,S SUB.D	11/07/2023	07
34	10.601	20/06/2023	6	SALDATURA	SALDATURA	SALDATO CONNETTORE	5 OPERATORE 5	ES-03L0639530D	CAVO CABL 3,5 M -14X03,S SUB.D	06/07/2023	15
35	10.601	20/06/2023	6	SALDATURA	SALDATURA	SALDATO CONNETTORE	6 OPERATORE 6	ES-03L0639530D	CAVO CABL 3,5 M -14X03,S SUB.D	06/07/2023	15
36	10.601	20/06/2023	6	SALDATURA	SALDATURA	SALDATO CONNETTORE	5 OPERATORE 5	ES-03L0639530D	CAVO CABL 3,5 M -14X03,S SUB.D	07/07/2023	08
37	10.601	20/06/2023	4	SPELLATURA	SPELLATURA CAVI	SPELLATURA	25 OPERATORE 25	ES-03L0639530D	CAVO CABL 3,5 M -14X03,S SUB.D	11/07/2023	16
38	10.601	20/06/2023	8	TEST	TEST	TEST + IMBALLO	25 OPERATORE 25	ES-03L0639530D	CAVO CABL 3,5 M -14X03,S SUB.D	11/07/2023	15
39	10.602	20/06/2023	8	CRIMPATURA	CRIMPATURA	CRIMPATO	1 OPERATORE 1	ES-2736577008A	ENCODER VENTOSA. Y=1900 L=2...	03/07/2023	08
40	10.602	20/06/2023	11	FONATURA	FONATURA	FONATO GUAINA	25 OPERATORE 25	ES-2736577008A	ENCODER VENTOSA. Y=1900 L=2...	05/07/2023	14

Visualizzazione Dati Cicli di Produzione

Elenco Lavorazioni <F9> Ordine di Produzione													
Data Inizio	Ora Inizio	Data Fine	Ora Fine	Tempo Totale	Q.tà Ordine	Q.tà Lavorazione	Note	Reg.	Numero	Data Ord...	Ordine Cliente	Data Ord...	
04/07/2023	16:30:00	04/07/2023	16:30:00	---	550,000	408,000							
05/07/2023	08:22:00	05/07/2023	08:22:00	---	550,000	80,000							
05/07/2023	09:38:00	05/07/2023	09:38:00	---	550,000	62,000							
04/07/2023	08:00:00	04/07/2023	11:42:00	03:42:00	550,000	0,500							
04/07/2023	08:01:00	04/07/2023	16:02:00	08:01:00	550,000	180,000	saldati 200 + rifatti per massa tagliata vari pezzi						
04/07/2023	12:00:00	04/07/2023	14:03:00	02:03:00	550,000	120,000							
05/07/2023	07:59:00	05/07/2023	09:08:00	01:09:00	550,000	20,000	saldati 20 pezzi e chiusi 40 pezzi + rifatti 3 pezzi per mas...						
05/07/2023	08:00:00	05/07/2023	08:52:00	00:52:00	550,000	20,000							
05/07/2023	09:09:00	05/07/2023	09:09:00	---	550,000	109,490							
05/07/2023	09:38:00	05/07/2023	09:38:00	---	550,000	550,000							
04/07/2023	14:50:00	04/07/2023	16:30:00	01:40:00	550,000	408,000							
05/07/2023	08:01:00	05/07/2023	08:21:00	00:20:00	550,000	80,000							
05/07/2023	09:22:00	05/07/2023	09:38:00	00:16:00	550,000	62,000							
07/07/2023	13:42:00	07/07/2023	16:31:00	02:49:00	80,000	60,000							
11/07/2023	07:59:00	11/07/2023	08:50:00	00:51:00	80,000	20,000							
06/07/2023	15:34:00	06/07/2023	16:30:00	00:56:00	80,000	16,000							
06/07/2023	15:52:00	06/07/2023	16:33:00	00:41:00	80,000	6,000							
07/07/2023	08:01:00	07/07/2023	11:56:00	03:55:00	80,000	58,000							
11/07/2023	16:03:00	11/07/2023	16:03:00	---	80,000	80,000							
11/07/2023	15:27:00	11/07/2023	16:03:00	00:36:00	80,000	80,000							
03/07/2023	08:03:00	03/07/2023	10:01:00	01:58:00	250,000	249,500			01	191	29/03/2...	KM23011519	29/03/2...
05/07/2023	14:32:00	05/07/2023	14:32:00	---	250,000	200,000			01	191	29/03/2...	KM23011519	29/03/2...
					Tot.	27.110,0...							

## VISUALIZZAZIONE TEMPI CONSUNTIVI E TEMPI PREVENTIVATI

Questa procedura permette di elaborare tutte le lavorazioni inserite in archivio dando la visibilita' del confronto tra i tempi preventivati (inseriti in Anagrafica Articoli) e i tempi consuntivi (le lavorazioni inserite dall'operatore). Nelle colonne sono presenti sia il tempo unitario (singolo articolo) che il tempo totale. In ogni riga della schermata vengono sommati i tempi delle lavorazioni eseguite dall'operatore e vengono colorate in modo diverso a seconda dei risultati ottenuti.

- Colore Verde nel caso il tempo consuntivo sia inferiore al tempo preventivato di almeno il 20%
- Colore Rosso nel caso il tempo consuntivo sia superiore al tempo preventivato di almeno il 20%
- Colore Bianco in tutti gli altri casi

E' possibile eseguire l'elaborazione filtrando diversi valori tra cui:

- Data Fine Lavorazione
- Numero Ordine di Produzione
- Data dell'Ordine di Produzione
- Numero Ordine del Cliente
- Articolo presente nell'ordine
- Codice del Reparto
- Codice dell'Operatore
- Codice Ciclo di Lavorazione

Visualizzazione Tempi Cicli di Produzione										
Elenco Tempi Lavorazioni										
N° Ordine	Data Ordine	Deposito	Cod. Articolo	Descrizione Articolo	Qtà Ordine	Qtà Lavorazione	Tempo Consuntivo Un.	Tempo Preventivo Un.	Percentuale Un.	Tem
1684	10.628	26/06/2023	01	ES-0003290688	CONITATTO FEM 1-929939-1 AMP	400,000	400,000	0	0	0,00
1684	10.630	28/06/2023	01	ES-000587287L	CAV.MOT.CONN.(2X1.5)SCH+WEIPU	1.200,000	1.200,000	362	389	-7,58
1684	10.636	29/06/2023	01	ES-030363988C	KIT CAVO PULSANT MOB CMS	60,000	60,000	1,026	1,080	-5,26
1684	10.637	29/06/2023	01	ES-2800003960L	7450304487 PK G090049 CAVO INT	52,000	52,000	178	170	4,33
1684	10.638	29/06/2023	01	ES-2800003967L	7450304494 PK G090043 CAVO	15,000	15,000	168	123	36,29
1684	10.639	29/06/2023	01	ES-030665612A	7450307312 G090063 CARLA	60,000	50,000	884	1.210	-36,82
1684	10.651	30/06/2023	01	ES-000665911H	CAVOPIV 1X2,5 CABLATO CONNETT.	210,000	125,000	54	27	50,22
1684	10.652	30/06/2023	01	ES-000665912A	CAVOPIV 1X2,5 CABLATO CONNETT.	125,000	125,000	37	27	27,89
1690	10.675	04/07/2023	01	ES-000402148A	CUSTODIA VOL. SUB D FOCIGA	100,000	100,000	41	10	75,49
1691	10.676	04/07/2023	01	ES-0001347929G	CONNETTORE 26 PDI + GUSCO	10,000	10,000	38	38	16,67
1691	10.677	04/07/2023	01	ES-0099900711H	CONN FEM 2 P 282763-1	50,000	50,000	7	15	-108,33
1691	10.678	04/07/2023	01	ES-000340671R	CONITATTO F CRIMP 163084-1 AMP	10,000	10,000	12	10	16,67
1694	10.679	04/07/2023	01	ES-0001357213F	CONN. CIRC. SP FEM. VOL. KV50-6	50,000	50,000	2	5	-108,33
1694	10.680	04/07/2023	01	ES-0305149968	CAVO CARL. 1X2,5MMW. 1,4M VETRO	400,000	200,000	77	47	38,80
1694	10.683	04/07/2023	01	ES-0336510079H	TAPPO USB TIPO A	60,000	60,000	147	138	6,12
1694	10.693	06/07/2023	01	ES-2975120095G	ASS. CAVO 4G1SCH+CON SUBD 9P.	20,000	0,100	38,400	620	98,39
1694	10.694	05/07/2023	01	ES-2975120095L	ASS. CAVO 4G1SCH+CON SUBD 9P.	20,000	20,000	369	630	-70,73
1694	10.706	06/07/2023	01	ES-290279329L	CAVO CARL. 25M ENCODER YASK. +	20,000	20,000	816	588	19,19
1700	10.707	06/07/2023	01	ES-290339422G	CAVO CARL. 10M ENCODER YASK. +	30,000	30,000	810	526	35,06
1700	10.708	06/07/2023	01	ES-290339423L	CAVO CARL. 15M ENCODER YASK. +	130,000	130,000	694	566	19,85
1700	10.709	06/07/2023	01	ES-290339424B	CAVO CARL. 20M ENCODER YASK. +	250,000	0,500	188,760	586	99,69
1700	10.710	06/07/2023	01	ES-030005669B	CAVO CARL. HECAHTROLINK 1,8	40,000	40,000	326	273	16,13
1700	10.711	06/07/2023	01	ES-030008551L	CAVO CARL. HECAHTROLINK 0,5 MT	150,000	150,000	218	269	-23,17
1700	10.727	13/07/2023	01	ES-290388522L	KIT PREC. TAST. MORS. B.MOB. TV	50,000	50,000	595	565	5,07
1700	10.728	13/07/2023	01	ES-030318645L	CAVO CARL. 3M 8X0,35 CONN.SP	50,000	50,000	17	645	-3.739,29
1700	10.730	13/07/2023	01	ES-030520146F	CAVO CARL. 8M 8X0,35 9P FEM	20,000	20,000	387	635	-64,08
1700	10.731	13/07/2023	01	ES-290388522L	KIT PREC. TAST. MORS. B.MOB. TV	100,000	100,000	307	565	-83,92
1700	10.732	13/07/2023	01	ES-290388523B	KIT PREC. TAST. MORS. B.MOB. TV	50,000	50,000	335	590	-76,22
1710	10.733	13/07/2023	01	ES-030318644G	CAVO CARL. 8M 8X0,35 CONN.SP	50,000	50,000	765	690	-10,18
1710	10.742	13/07/2023	01	ES-030075129B	CAVO CARL. SUB.025FEM-01579P	30,000	30,000	52	780	-1.400,00
1710	10.743	13/07/2023	01	ES-030832777C	CAVO CARL. 6M0,22SR 9M CONN.SUB	20,000	20,000	276	0	0,00
1710	10.744	13/07/2023	01	ES-030833686A	CAVO CARL. 4M0,22SR 9M CONN.SUB	20,000	11,000	136	445	-226,33
1710	10.745	13/07/2023	01	ES-380000364U	7450304401 PK G090046 CAVO	11,000	11,000	630	648	-7,30
						Tot.	173.411...			